

SENA - REINO UNIDO
Centro Nacional Textil

Curso de Tecnología de Tejido de Punto

sobre

Máquinas Circulares

Mayo - Agosto 1977

PREPARACION Y DISEÑO DE ESPECIFICACIONES

UNIDAD 19

Unidad preparada por:

Homólogos del Grupo de Oriente

con la cooperación de:

Textiles Pepalfa



Esta obra está bajo una [Licencia Creative Commons Atribución-NoComercial-CompartirIgual 4.0 Internacional](https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/).

CONTROL CALIDAD

PREPARACION DE ESPECIFICACIONES

Si nosotros queremos hacer una tela hasta una norma aceptable es necesario usar dos procesos básicos :

- 1- La preparación de una especificación o norma adecuada de la muestra original.
- 2- Un sistema de Inspección de la tela para estar seguro que la tela es siempre igual a la norma.

La preparación de la norma no es un sistema de Control Calidad, es una especificación. Este sistema solamente existe, luego hay frecuente comparación entre la norma y la tela en producción.

Es esencial comunicación efectiva entre Inspectores, Tejedores, Mecánicos, Jefe de Control Calidad y Ejecutivos. Control de Calidad es efectivo, cuando existe una buena comunicación de todas las partes.

DISEÑO DE LA ESPECIFICACION

Es mejor preparar la norma en siete partes:

- 1 - INFORMACION GENERAL. Copias de la Muestra a:
 - Control Calidad
 - Oficina de Diseño
 - Oficina de Ventas
- 2 - ESPECIFICACION DE HILAZA/ Copias de la muestra a:
 - Control Calidad
 - Depto. de Hilados

- 3 - ESPECIFICACION COLORES. Copias de la muestra a:
COLOR POR ALIMENTADOR
- Control Calidad
 - Oficina de Diseño
 - Oficina de Ventas
 - Primera Inspección
 - Depto. de Producción
 - Inspección Final
 - Depto. de Hilados
- 4 - ESPECIFICACION PARA AJUSTE DE MAQUINA. Copias de la muestra:
- Depto. de Producción
 - Control Calidad
- 5 - DETALLES DE LA TELA. Copias de la muestra a:
- Control Calidad
 - Primera Inspección
 - Depto. de Producción
- 6 - ESPECIFICACIONES ACABADO. Copias de la Muestra a:
- Depto. de Acabado
 - Control Calidad
- 7 - INSPECCION FINAL. Copias de la muestra a:
- Control Calidad
 - Inspección Final

| | | | | |
|------------------------|-------------|------------------|--|---------------------|
| ESPECIFICACION DE TELA | | SECCION 1 | | INFORMACION GENERAL |
| No. DE DISEÑO | No. MUESTRA | No. DE ORDEN | | |
| COMPRADOR | | FECHA DE INICIO | | |
| CANTIDAD PEDIDA | | | | |
| HILOS | | REFERENCIA HILOS | | |

| ESPECIFICACIONES DE HILO No. | SECTION 2 | ESPECIFICACION HILOS |
|------------------------------|-----------------------------------|----------------------|
| VENDEDOR | | |
| TIPO DE HILO | CALIDAD | |
| TITULO | TOLERANCIA | |
| CONDICION | TOLERANCIA | |
| PORCENTAJE LUBRICANTE | TOLERANCIA | |
| TORSION | TOLERANCIA | |
| RIGIDEZ AL RIZADO | TOLERANCIA | |
| BARRADO | TOLERANCIA | |
| COLORES, REFERENCIAS | ESPECIFICACIONES DE RESISTENCIA : | |
| OTROS DETALLES | | |

| ESPECIFICACION DE TELA | | SECCION | | ESPECIFICACION | |
|------------------------|----------|----------|----------|----------------|--|
| No. | | 3 | | COLOR | |
| No. DE ALIMENTADOR | 1 | 2 | 3 | 4 | |
| TIPO DE HILO | | | | | |
| TITULO | | | | | |
| CALIDAD | | | | | |
| ESPECIFICACION | No | | | | |
| HILO CONSUMO | | | | | |
| ALIMENTADOR | | | | | |
| COMBINACIONES | COLO 1 % | COLO 2 % | COLO 3 % | COLO 4 % | |
| COLOR | R | R | | | |
| 1 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| METROS CUADRADOS POR | | | | | |
| KILO PESO POR ROLLO | | | | | |

| | | | | |
|--|---|------------------------|--|--------------------------|
| ESPECIFICACION DE TELA No. | | SECCION 4 | | ESPECIFICACIONES MAQUINA |
| TIPO DE MAQUINA | GALGA | | | DIAMETRO |
| SINCRONIZACION | | ALTURA DEL DISCO | | |
| ANCHO SPANDEX | | TENSION DEL ENRECIADOR | | |
| DISTRIBUCION DE AGUJAS | DISCO: CILINDRO: | | | |
| VELOCIDAD MAQUINA | VELOCIDAD HILO/LARGO CURSO/AL.M. POSITIVA/TENSION | | | |
| DISTRIBUCION DE LOS CONOS/TENSION DEL HILO | | PASE DEL HILO | | |
| AJUSTE DE LEVAS | DISCO: CILINDRO: | | | |
| DETALLES DE MONTAJE/REFERENCIA/ETC/ | | | | |

| | | | | | |
|-------------------------------|--------------------------|-------------------------------|--|---------------------|--|
| ESPECIFICACION DE LA TELA No. | | SECCION 5 | | DETALLES DE LA TELA | |
| CURSOS CM. SALIDA MAQUINA | COLUMNAS CM. SALIDA MAQ. | DENSIDAD DE LA MALLA | | | |
| PESO METRO CUADRADO | | No. DE REVOLUCIONES DEL ROLIC | | | |
| PESO DE ROLLO NORMAL | | ANCHO SALIDA DE MAQUINA | | | |
| DEFECTOS POR METROS | | | | | |
| OBSERVACIONES MECANICO | | | | | |

| | | |
|---|-----------|------------------------|
| ESPECIFICACIONES DE TELA No. | SECCION 6 | ESPECIFICACION ACABADO |
| ESPECIFICACIONES DE ACABADO | | |
| REFERENCIAS DE LOS PROCESOS DE ACABADOS | | |

| | | |
|--|-----------------------|------------------------|
| ESPECIFICACIONES DE TELA No. | SECCION 7 | INSPECCION FINAL |
| PESO METRO LINEAL | ANCHO ACABADO | |
| PESO POR ROLLO NORMAL | LONGITUD ROLLO NORMAL | PORCENTAJE DESPERDICIO |
| COMPRADOR/DEFECTOS POR METROS PERMITIDOS | | |
| OBSERVACIONES DE INSPECCION FINAL | | |